

DEUTSCHES REICH



AUSGEGEBEN AM
9. MÄRZ 1926

REICHSPATENTAMT
PATENTSCHRIFT

— № 426252 —

KLASSE **78**a GRUPPE 9
(St 39129 XII/78a)

Stahl & Nölke A. G. in Cassel.

Verfahren zur Herstellung von Buchzündholzplatten mit in Abständen angeordneten Zündhölzern.

Patentiert im Deutschen Reiche vom 17. Februar 1925 ab.

Buchzündhölzer werden bekanntlich aus einem Holzspan hergestellt, wobei die Trennung der einzelnen Hölzer durch Ritzen des Holzspanes mit Hilfe einer Maschine herbeigeführt wird. Dies geschieht, nachdem durch eine weitere Maschine kurze, verhältnismäßig breite Einschnitte zur Anbringung der Zündholzköpfe vorgenommen sind. Die zugespitzten Enden werden dann bekanntlich mit Zündmasse versehen. Dieses Verfahren erfordert also

mehrere Arbeitsgänge und hat dabei noch den Mißstand, daß beim Ablösen eines Zündholzes für den Gebrauch oft mehr Hölzer mit abgerissen werden. Dieser Übelstand ist schon aus dem Grunde nicht zu vermeiden, weil das Ritzen bisher nicht in der befriedigenden Weise durchzuführen war.

Ein hiervon abweichendes Verfahren zur Herstellung von leicht abtrennbaren Zündhölzern kann durch eine Maschine durchgeführt werden, die aus zwei entgegengesetzt umlaufenden Walzen mit über den ganzen Umfang parallel zur Walzenachse verlaufenden Schneidmessern besteht. Hierbei werden Zündstäbchen aus Pappstreifen gefertigt. Dieses Verfahren allein erlaubt nur die Verarbeitung von biegsamem bzw. aufrollbarem Material, nicht aber die Herstellung von Buchzündhölzern aus Holz.

Ein weiteres bekanntes Verfahren zur Herstellung von Zündholzplatten besteht darin, daß aus einem Streifen durch Schnitte in Längsrichtung des Materialstreifens und quer dazu zwei kammartige Stäbchenstreifen hergestellt werden, wobei durch diese Schnitte aus dem Materialstreifen ein Streifen ausgeschnitten wird, welcher so breit ist, daß die auf die Enden der Stäbchen aufgebrachten Zündköpfe des einen Kammes Platz in den Zwischenräumen zwischen den Stäbchen des anderen Kammes finden. Nach diesem Verfahren und mit den entsprechenden bekannten Maschinen lassen sich nur einzelne Zündholzplatten herstellen; es ist aber die bequeme Bearbeitung eines Holzblockes nicht möglich. Auch kann dieses Verfahren nur durch Ausstanzen bzw. Schnitte geschehen.

Durch das den neuen Erfindungsgegenstand bildende Verfahren sind die obengenannten Übelstände beseitigt und fernerhin weitere Vorteile geschaffen, die darin bestehen, daß das fertige Produkt ein gleichmäßig gestaltetes Gebilde ist mit gleichmäßigen Einschnitten zwischen den einzelnen Hölzern. Es ist dies nach der Erfindung dadurch erreicht, daß der durch Zusammenpressen von Späneplatten erzeugte Block nach Beschneiden in die erforderliche Größe auf einer oder auf zwei einander gegenüberliegenden Seiten mit Sägeblättern von erforderlicher Blattstärke in Länge der einzelnen Hölzer eingeschnitten und dann die einzelnen Späne weiterverarbeitet werden.

In Abb. 1 ist ein nach dem obigen Verfahren hergestellter Holzspan gezeigt, wäh-

rend Abb. 2 ein nach dem neuen Verfahren gefertigtes Zündholzbuch veranschaulicht.

Es wird nach dem Verfahren ein durch Zusammenpressen von mehreren Spanplatten erzeugter Block nach Beschneiden in die erforderliche Größe auf der einen oder zwei einander gegenüberliegenden Seiten mit parallelen Einschnitten in Länge der einzelnen Hölzer *b* und in ihrer Dicke entsprechenden Abständen vorgesehen, und zwar mittels Sägen, deren Blätter die erforderliche Stärke haben, worauf die Anbringung der Zündmasse an den freien Enden *c* in bekannter Weise erfolgt. Die einseitig bearbeiteten Späne werden ohne weiteres als Einlage usw. verwendet, während bei den beiderseits bearbeiteten durch Falzen in der Linie *d* das Zusammenlegen des Spanes *a* und Verbinden mit einer Buchhülle *e* gemäß Abb. 2 erfolgen kann.

Es ist also nach dem neuen Verfahren, abgesehen von der wesentlich vereinfachten Arbeitsmethode, ein Zündholzbuch geschaffen, welches die Gewähr leistet, daß nur immer ein Holz zum Gebrauch abgelöst werden kann, ohne ein Zerstören der übrigen herbeizuführen. Die Vereinfachung der Fabrikation ist, um dies nochmals zu wiederholen, darin gegeben, daß bei dem bisherigen Verfahren zwei Arbeitsgänge, nämlich zuerst das Zuschärfen der Holzspitzen und dann das Einritzen zu erfolgen hatte, während beim neuen Verfahren an Stelle der zwei Arbeitsgänge nur einer erforderlich ist, nämlich das Einsägen.

Es ist natürlich belanglos für den Schutzbereich, welches Material für die Ausführung des Verfahrens Verwendung findet, welche Abmessungen gewählt sind, und welche Ausgestaltung das Buch erhält.

PATENT-ANSPRUCH:

Verfahren zur Herstellung von Buchzündholzplatten mit in Abständen angeordneten Zündhölzern, dadurch gekennzeichnet, daß der durch Zusammenpressen von Späneplatten (*a*) erzeugte Block nach Beschneiden in die erforderliche Größe auf einer oder auf zwei einander gegenüberliegenden Seiten mittels entsprechend starker Sägeblätter in Länge der einzelnen Hölzer und in ihrer Dicke entsprechenden Abständen mit parallelen Einschnitten versehen wird und dann die einzelnen Späne (*a*) in bekannter Weise weiterverarbeitet werden.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen.

Abb. 1

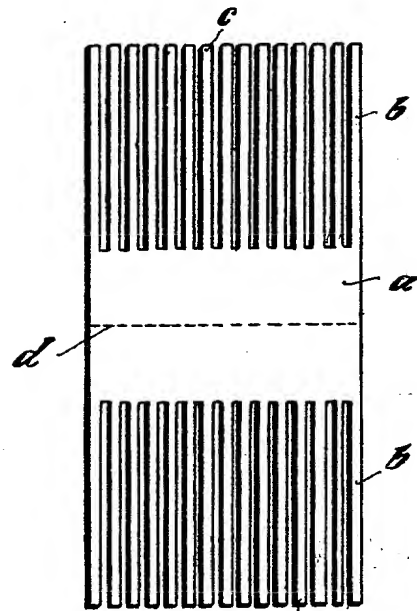
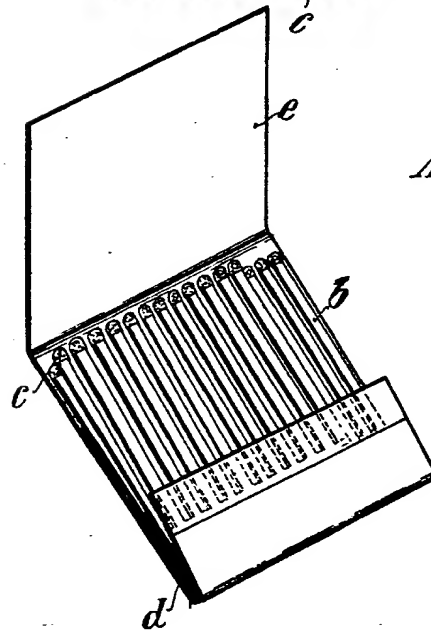


Abb. 2



THIS PAGE BLANK (USPTO)